

模具技術人員職能基準

版本	職能基準代碼	職能基準名稱	狀態	更新說明	發展更新日期
V2	MPM7222-001v2	模具技術人員	最新版本	略	2020/12/21
V1	MPM7222-001v1	模具技術人員	歷史版本	已被《MPM7222-001v2》取代	2018/12/20

職能基準代碼		MPM7222-001v2			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	模具技術人員		
所屬類別	職類別	製造 / 生產管理		職類別代碼	MPM
	職業別	工具製造及有關工作人員		職業別代碼	7222
	行業別	製造業 / 金屬模具製造業		行業別代碼	C2512
工作描述		從事模具及其零組件製造與組裝工作。			
基準級別		3			

主要職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
T1 模具製造	T1.1 製造程序規劃		P1.1.1 依據圖面辨別工件形狀尺寸、表面粗糙度、尺度與幾何公差。 P1.1.2 依工件外形、加工精度規劃加工程序。	3	K01 工程識圖 K02 模具結構 K03 材料概論 K04 模具零配件規格種類 K05 機械工作法 K06 線切割放電加工機原理 K07 雕模放電加工機原理 K08 夾具與治具 K09 職業安全衛生相關規範 K10 精密量測概論	S01 工作圖判讀 S02 模具標準零件選用 S03 工程材料選用 S04 工具機操作 S05 刀具選用及研磨 S06 量測儀器使用 S07 工程計算能力
	T1.2 確認模具材料		P1.2.1 依據圖面選用並確認模具材料及規格。	3		
	T1.3 機具選擇與安裝	O1.3.1 刀具申請單	P1.3.1 依據圖面選用適當機械並將刀具安裝於機台。	3		
	T1.4 進行加工		P1.4.1 依據加工圖面，選用適當機械完成模具零組件加工。	4		
	T1.5 工件量測	O1.5.1 量測紀錄	P1.5.1 使用游標卡尺、內外徑分厘卡等量具，量測工件各種尺寸【註1】。	4		

主要職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
		錄表	P1.5.2 使用圓弧規等量具，量測工件內外圓弧尺寸。 P1.5.3 使用角度規、游標角度儀、正弦桿及直角規等量具量測工件角度。 P1.5.4 以 2D 投影儀器量測各種尺寸或角度。 P1.5.5 使用表面粗糙度標準板比較表面粗糙度。 P1.5.6 依需求使用表面粗糙度量測儀器進行量測。			
T2 模具組裝	T2.1 模具組裝與檢測	O2.1.1 模具組裝檢核表	P2.1.1 依據設計圖安排組裝程序。 P2.1.2 依據組立圖組裝模具。 P2.1.3 模具組裝後檢測相關尺寸，並符合設計圖面要求。	3	K01 工程識圖 K02 模具結構 K04 模具零配件規格種類 K08 夾具與治具 K09 職業安全衛生相關規範 K10 精密量測概論	S01 工作圖判讀 S02 模具標準零件選用 S06 量測儀器使用 S08 各類模具檢點及組裝 S09 模具作動檢測
T3 保養及簡易故障排除	T3.1 日常基本保養	O3.1.1 保養紀錄表	P3.1.1 依使用手冊執行量具及設備日常保養，並完成相關紀錄。	3	K09 職業安全衛生相關規範 K10 精密量測概論	S10 機具保養與維護 S11 簡易故障排除
	T3.2 簡易故障排除	O3.2.1 故障紀錄表	P3.2.1 判斷異常狀況，確認故障原因。 P3.2.2 進行簡易故障排除並完成紀錄。	3		

職能內涵 (A=attitude 態度)

- A01 主動積極：不需他人指示或要求能自動自發做事，面臨問題立即採取行動加以解決，且為達目標願意主動承擔額外責任。
- A02 自我管理：設立定義明確且實際可行的個人目標；對於及時完成任務展現高度進取、努力、承諾及負責任的行為。
- A03 持續學習：能夠展現自我提升的企圖心，利用且積極參與各種機會，學習任務所需的新知識與技能，並能有效應用在特定任務。
- A04 謹慎細心：對於任務的執行過程，能謹慎考量及處理所有細節，精確地檢視每個程序，並持續對其保持高度關注。
- A05 團隊意識：積極參與並支持團隊，能彼此鼓勵共同達成團隊目標。
- A06 應對不確定性：當狀況不明或問題不夠具體的情況下，能在必要時採取行動，以有效釐清模糊不清的態勢。

說明與補充事項

- 建議擔任此職類 / 職業之學歷 / 經驗 / 或能力條件：無。
- 其他補充說明：

說明與補充事項

- 【註 1】工件各種尺寸：包含外形、內孔、階級及深度等。